

**VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM  
GEBIET DES PATENTWESENS**

**PCT**

**INTERNATIONALER VORLÄUFIGER PRÜFUNGSBERICHT**

**(Artikel 36 und Regel 70 PCT)**

REC'D 30 MAR 2005  
WIPO PCT

Aktenzeichen des Anmelders oder Anwalts PCT 1003	<b>WEITERES VORGEHEN</b>	siehe Mitteilung über die Übersendung des internationalen vorläufigen Prüfungsberichts (Formblatt PCT/PEA/416)	
Internationales Aktenzeichen PCT/EP 03/14906	Internationales Anmeldedatum (Tag/Monat/Jahr) 24.12.2003	Prioritätsdatum (Tag/Monat/Jahr) 02.01.2003	
Internationale Patentklassifikation (IPK) oder nationale Klassifikation und IPK B21C23/22			
Anmelder FRIEDRICH, Arno			

1. Dieser internationale vorläufige Prüfungsbericht wurde von der mit der internationalen vorläufigen Prüfung beauftragten Behörde erstellt und wird dem Anmelder gemäß Artikel 36 übermittelt.

2. Dieser BERICHT umfaßt insgesamt 5 Blätter einschließlich dieses Deckblatts.

Außerdem liegen dem Bericht ANLAGEN bei; dabei handelt es sich um Blätter mit Beschreibungen, Ansprüchen und/oder Zeichnungen, die geändert wurden und diesem Bericht zugrunde liegen, und/oder Blätter mit vor dieser Behörde vorgenommenen Berichtigungen (siehe Regel 70.16 und Abschnitt 607 der Verwaltungsrichtlinien zum PCT).

Diese Anlagen umfassen insgesamt 6 Blätter.

3. Dieser Bericht enthält Angaben zu folgenden Punkten:

- I  Grundlage des Bescheids
- II  Priorität
- III  Keine Erstellung eines Gutachtens über Neuheit, erfinderische Tätigkeit und gewerbliche Anwendbarkeit
- IV  Mangelnde Einheitlichkeit der Erfindung
- V  Begründete Feststellung nach Regel 66.2 a)ii) hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung
- VI  Bestimmte angeführte Unterlagen
- VII  Bestimmte Mängel der internationalen Anmeldung
- VIII  Bestimmte Bemerkungen zur internationalen Anmeldung

Datum der Einreichung des Antrags 30.07.2004	Datum der Fertigstellung dieses Berichts 29.03.2005
Name und Postanschrift der mit der internationalen Prüfung beauftragten Behörde Europäisches Patentamt D-80298 München Tel. +49 89 2399 - 0 Tx: 523656 epmu d Fax: +49 89 2399 - 4465	Bevollmächtigter Bediensteter Ritter, F Tel. +49 89 2399-2387



**I. Grundlage des Berichts**

1. Hinsichtlich der **Bestandteile** der internationalen Anmeldung (*Ersatzblätter, die dem Anmeldeamt auf eine Aufforderung nach Artikel 14 hin vorgelegt wurden, gelten im Rahmen dieses Berichts als "ursprünglich eingereicht" und sind ihm nicht beigefügt, weil sie keine Änderungen enthalten (Regeln 70.16 und 70.17)*):

**Beschreibung, Seiten**

1, 2, 4-13	in der ursprünglich eingereichten Fassung
3, 3a	eingegangen am 15.12.2004 mit Schreiben vom 14.12.2004

**Ansprüche, Nr.**

1-16	eingegangen am 15.12.2004 mit Schreiben vom 14.12.2004
------	--

**Zeichnungen, Blätter**

1/3-3/3	in der ursprünglich eingereichten Fassung
---------	---

2. Hinsichtlich der **Sprache**: Alle vorstehend genannten Bestandteile standen der Behörde in der Sprache, in der die internationale Anmeldung eingereicht worden ist, zur Verfügung oder wurden in dieser eingereicht, sofern unter diesem Punkt nichts anderes angegeben ist.

Die Bestandteile standen der Behörde in der Sprache: zur Verfügung bzw. wurden in dieser Sprache eingereicht; dabei handelt es sich um:

- die Sprache der Übersetzung, die für die Zwecke der internationalen Recherche eingereicht worden ist (nach Regel 23.1(b)).
- die Veröffentlichungssprache der internationalen Anmeldung (nach Regel 48.3(b)).
- die Sprache der Übersetzung, die für die Zwecke der internationalen vorläufigen Prüfung eingereicht worden ist (nach Regel 55.2 und/oder 55.3).

3. Hinsichtlich der in der internationalen Anmeldung offenbarten **Nucleotid- und/oder Aminosäuresequenz** ist die internationale vorläufige Prüfung auf der Grundlage des Sequenzprotokolls durchgeführt worden, das:

- in der internationalen Anmeldung in schriftlicher Form enthalten ist.
- zusammen mit der internationalen Anmeldung in computerlesbarer Form eingereicht worden ist.
- bei der Behörde nachträglich in schriftlicher Form eingereicht worden ist.
- bei der Behörde nachträglich in computerlesbarer Form eingereicht worden ist.
- Die Erklärung, daß das nachträglich eingereichte schriftliche Sequenzprotokoll nicht über den Offenbarungsgehalt der internationalen Anmeldung im Anmeldezeitpunkt hinausgeht, wurde vorgelegt.
- Die Erklärung, daß die in computerlesbarer Form erfassten Informationen dem schriftlichen Sequenzprotokoll entsprechen, wurde vorgelegt.

4. Aufgrund der Änderungen sind folgende Unterlagen fortgefallen:

- Beschreibung, Seiten:
- Ansprüche, Nr.:
- Zeichnungen, Blatt:

5.  Dieser Bericht ist ohne Berücksichtigung (von einigen) der Änderungen erstellt worden, da diese aus den angegebenen Gründen nach Auffassung der Behörde über den Offenbarungsgehalt in der ursprünglich eingereichten Fassung hinausgehen (Regel 70.2(c)).

*(Auf Ersatzblätter, die solche Änderungen enthalten, ist unter Punkt 1 hinzuweisen; sie sind diesem Bericht beizufügen.)*

6. Etwaige zusätzliche Bemerkungen:

**V. Begründete Feststellung nach Artikel 35(2) hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung**

1. Feststellung Neuheit (N)	Ja: Ansprüche 1-16 Nein: Ansprüche
Erfinderische Tätigkeit (IS)	Ja: Ansprüche 1-16 Nein: Ansprüche
Gewerbliche Anwendbarkeit (IA)	Ja: Ansprüche: 1-16 Nein: Ansprüche:

2. Unterlagen und Erklärungen:

**siehe Beiblatt**

**Zu Punkt V**

**Begründete Feststellung nach Regel 66.2(a)(ii) hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung**

**1. Es wird auf folgende Dokumente verwiesen:**

D1: JP-A-60 059001

**2. Unabhängiger Anspruch 1:**

Dokument D1 offenbart in der Zusammenfassung und Figuren 3 bis 5 ein Verfahren zur Herstellung eines stabförmigen, mindestens zwei Materialien unterschiedlicher Härte aufweisenden Hartmetall-Werkzeugs (Bohrer, siehe Figuren 1 und 2; auch wenn in der Zusammenfassung nicht explizit erwähnt, so ist doch klar, dass zwei unterschiedliche Hartmetalle (sintered hard alloy powder) verpresst werden, wobei zwangsläufig eines härter als das andere sein muss), wobei das erste Material einen stabförmigen Träger für das zweite Material bildet (Aussenmaterial des Bohrers bildet Träger für das Kernmaterial), und wobei

-das erste Material innerhalb eines ersten Strangpresswerkzeugs (24, 25, 17) in Form eines plastischen Massestroms zur Verfügung gestellt wird,

-das zweite Material innerhalb eines zweiten Strangpresswerkzeugs (27, 28, 21) ebenfalls in Form eines plastischen Massestroms zur Verfügung gestellt wird,

-das zweite Material dem ersten Strangpresswerkzeug zugeführt und innerhalb des ersten Strangpresswerkzeugs (17) in den ersten Massestrom eingepresst wird,

-ein gemeinsamer plastischer Massestrom aus erstem und zweitem Material als stabförmiger Körper, bei welchem das erste Material einen stabförmigen Träger für das zweite Material bildet, aus dem ersten Strangpresswerkzeug (17) ausgegeben wird, und

-der aus dem ersten Strangpresswerkzeug ausgegebene stabförmige Körper zu einem Hartmetall-Werkzeug (Figur 1, 2) weiterverarbeitet wird.

Der Gegenstand des Anspruchs 1 unterscheidet sich von D1 dadurch, daß das zweite Material dem ersten Strangpreßwerkzeug über einen die beiden Strangpreßwerkzeuge verbindenden Kanal zugeführt wird, und daß die erforderlichen Volumenströme der Materialien in Abhängigkeit von den Ausgangssignalen eines Sensors eingestellt werden.

Durch die Einstellung der Volumenströme während des Pressens wird eine Variation der Verteilung der zwei Materialien über die Länge des Werkzeugs erreicht. So kann z.B. das härtere Material als Schneidenmaterial nur im vorderen Bereich des Werkzeugs eingepreßt werden, während der hintere Bereich des Werkzeugs nur aus dem weicheren Material gefertigt wird.

Eine Einstellung der Volumenströme in Abhängigkeit von Sensorsignalen wird im Stand der Technik nicht angesprochen.

Der Gegenstand des Anspruchs 1 ist neu und erfinderisch (Artikel 33(2) und 33(3) PCT).

**3. Unabhängiger Anspruch 11:**

Der Gegenstand des Anspruchs 11 ist eine zur Durchführung des Verfahrens gemäß Anspruch 1 geeignete Vorrichtung.

Durch den Sensor und die Steuereinheit kann die im Verfahren gemäß Anspruch 1 aufgeführte Variation der Volumenströme erfolgen (siehe Punkt 2.).

Der Gegenstand des Anspruchs 11 ist neu und erfinderisch (Artikel 33(2) und 33(3) PCT).

**4. Abhängige Ansprüche 2 bis 10 und 12 bis 16:**

Die Ansprüche 2 bis 10 und 12 bis 16 zeigen weitere Ausgestaltungen des Verfahrens gemäß Anspruch 1 bzw. der Vorrichtung gemäß Anspruch 11. Ihr Gegenstand ist also ebenfalls neu und erfinderisch (Artikel 33(2) und 33(3) PCT).

## Patentansprüche

5 1. Verfahren zur Herstellung eines stabförmigen, mindestens zwei Materialien unterschiedlicher Härte aufweisenden Hartmetall-Werkzeugs, wobei das erste Material die geringere Härte aufweist und einen stabförmigen Träger für das zweite, härtere Material bildet, wobei

10

- das erste Material innerhalb eines ersten Strangpresswerkzeugs (P1) in Form eines plastischen Massestroms zur Verfügung gestellt wird,

15 15 - das zweite Material innerhalb eines zweiten Strangpresswerkzeugs (P2) ebenfalls in Form eines plastischen Massestroms zur Verfügung gestellt wird,

20 - das zweite Material dem ersten Strangpresswerkzeug (P1) über einen die beiden Strangpresswerkzeuge verbindenden Kanal (4) zugeführt und innerhalb des ersten Strangpresswerkzeugs (P1) in den ersten Massestrom eingepresst wird,

25 - ein gemeinsamer plastischer Massestrom aus erstem und zweitem Material als stabförmiger Körper, bei welchem das erste Material einen stabförmigen Träger für das zweite Material bildet, aus dem ersten Strangpresswerkzeug ausgegeben wird, und

30 - der aus dem ersten Strangpresswerkzeug ausgegebene stabförmige Körper zu einem Hartmetall-Werkzeug weiterverarbeitet wird,

35 - wobei die erforderlichen Volumenströme der Materialien in Abhängigkeit von den Ausgangssignalen eines Sensors eingestellt werden.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das zweite Material unter Verwendung einer Düse in den ersten Massestrom eingepresst wird.

3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass das zweite Material unter Verwendung einer Düse mit nichtrunder Querschnittsform in den ersten Massestrom einge-  
5 presst wird.

4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass das zweite Material unter Verwendung einer Düse mit läng-  
10 licher Querschnittsform in den ersten Massestrom eingepresst wird.

15 5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, da-  
durch gekennzeichnet, dass mittels des Sensors eine  
Messung der Austrittsgeschwindigkeit des zylindrischen Körpers  
aus dem ersten Strangpresswerkzeug (P1) vorgenommen wird.

20 6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet,  
dass die Geschwindigkeit des Massestroms des ersten und zwei-  
ten Strangpresswerkzeugs (P1, P2) jeweils durch eine Steuerung  
der Bewegung eines Kolbens in Abhängigkeit von den Ausgangs-  
signalen des Sensors vorgenommen wird.

25 7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, da-  
durch gekennzeichnet, dass das mittels des zweiten  
Strangpresswerkzeugs (P2) zur Verfügung gestellte Material dem  
ersten Strangpresswerkzeug (P1) über ein gesteuertes Ventil  
zugeleitet wird.

30 8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet,  
dass das Ventil in Abhängigkeit von den Ausgangssignalen eines  
Sensors gesteuert wird.

35 9. Verfahren nach einem der Ansprüche 6 - 8, dadurch ge-  
kennzeichnet, dass die Steuerung der Bewegung des Kolbens  
und/oder des Ventils derart vorgenommen wird, dass das Ein-  
pressen des zweiten Materials in den ersten Massestrom nur in-  
nerhalb vorgegebener Zeitintervalle erfolgt, derart, dass das  
zweite Material lediglich in den vorderen Bereich des das ers-

te Strangpresswerkzeug (P1) verlassenden Körpers eingepresst ist.

10. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, da-  
5 durch gekennzeichnet, dass innerhalb des ersten Strangpresswerkzeugs (P1) weitere, jeweils in Form eines plastischen Massestroms vorliegende Materialien in den ersten Massestrom eingepresst werden.

10 11. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 - 10, mit

- einem ersten Strangpresswerkzeug (P1), innerhalb dessen das erste Material in Form eines plastischen Massestroms in Richtung zu dessen Düsenmundstück (2) pressbar ist,
- einem zweiten Strangpresswerkzeug (P2), mittels dessen das zweite Material in Form eines plastischen Massestroms zur Verfügung gestellt wird,
- einem die beiden Strangpresswerkzeuge verbindenden Kanal (4),
- einer weiteren Düse (10), durch welche das zweite Material in 20 das erste Material einpressbar ist,
- einer Steuereinheit (21), die zur Einstellung der erforderlichen Volumenströme der Materialien vorgesehen ist, und
- einem Sensor (22), der mit der Steuereinheit (21) verbunden ist, wobei
- die Steuereinheit (21) zur Einstellung der erforderlichen Volumenströme in Abhängigkeit von den Ausgangssignalen (ss) des Sensors vorgesehen ist.

30 12. Vorrichtung nach Anspruch 11, dadurch gekenn-  
zeichnet, dass die weitere Düse (10) eine nichtrunde Querschnittsform aufweist.

35 13. Vorrichtung nach Anspruch 11, dadurch gekenn-  
zeichnet, dass die weitere Düse eine längliche Querschnittsform aufweist.

14. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 - 13, dadurch gekennzeichnet, dass sie ein Ventil (23) aufweist, wel-

ches in dem die beiden Strangpresswerkzeuge verbindenden Kanal (4) angeordnet ist.

15. Vorrichtung nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, dass die Steuereinheit (21) zur Steuerung des Ventils (23) vorgesehen ist.

16. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 - 15, dadurch gekennzeichnet, dass sie mindestens ein weiteres Strangpresswerkzeug (P3) aufweist, welches über einen Kanal (20) mit dem ersten Strangpresswerkzeug (P1) verbunden ist, wobei das mindestens eine weitere Strangpresswerkzeug (P3) zur Bereitstellung eines weiteren, in Form eines plastischen Massestroms vorliegenden Materials vorgesehen ist.

15

bei welchem die zweite Metallkomponente eine Beschichtung der ersten Metallkomponente bildet. Mittels des in der US 3,457,760 A beschriebenen Verfahrens können lediglich Querschnittsveränderungen eines bereits vorliegenden Stabes vorgenommen werden.

Aus der JP-A-60 059 001 und der zugehörigen englischsprachigen Übersetzung der Zusammenfassung ist bereits ein Verfahren zur Herstellung eines stabförmigen, mindestens zwei verschiedene 10 Materialien aufweisenden Rohlings bekannt, bei welchem das erste Material einen stabförmigen Träger für das zweite Material bildet. Dieses bekannte Verfahren wird mittels eines Presswerkzeugs durchgeführt, welches einen innerhalb eines ersten Zylinders angeordneten zweiten Zylinder aufweist. Ausgangsseitig weisen beide Zylinder Düsen auf, durch welche das extrudierte Material in Form eines gemeinsamen plastischen Massestroms ausgegeben wird.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Weg zur Herstellung eines Hartmetall-Werkzeugs aufzuzeigen, bei dem die oben beschriebenen Nachteile nicht auftreten.

Diese Aufgabe wird durch ein Verfahren mit den im Anspruch 1 angegebenen Merkmalen gelöst. Vorteilhafte Ausgestaltungen und 25 Weiterbildungen sind in den abhängigen Ansprüchen 2 - 10 angegeben. Die Ansprüche 11 - 16 betreffen eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 - 10.

Die Vorteile der Erfindung bestehen insbesondere darin, dass 30 ein Einbringen von Nuten in den Grundkörper nicht notwendig ist, da das zweite Material bereits während des Strangpressens in das erste Material eingebracht wird. Dies ermöglicht es insbesondere auch, das zweite Material nicht nur in Randbereiche, sondern auch in Innenbereiche des ersten Materials einzubringen. Das zweite Material kann in Axialrichtung des stabförmigen Werkzeugs eine große Ausdehnung haben, so dass ohne weiteres ein häufiges Nachschleifen des Werkzeugs erfolgen kann. Dies verlängert die Gebrauchsduer des Werkzeugs wesentlich.

Weitere vorteilhafte Eigenschaften der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Erläuterung von Ausführungsbeispielen 5 anhand der Figuren. Es zeigt

Figur 1 eine Skizze zur Veranschaulichung eines ersten Ausführungsbeispiels für die Erfindung;

Blatt Nr. ....

**Feld Nr. VIII (iv) ERKLÄRUNG: ERFINDERERKLÄRUNG (nur im Hinblick auf die Bestimmung der Vereinigten Staaten von Amerika)**

Die Erklärung muß dem in Abschnitt 214 vorgeschriebenen Wortlaut entsprechen; siehe Anmerkungen zu den Feldern VIII, VIII (i) bis (v) (allgemein) und insbesondere die Anmerkungen zum Feld Nr. VIII (iv). Wird dieses Feld nicht benutzt, so sollte dieses Blatt dem Antrag nicht beigefügt werden.

**Erfindererklärung (Regeln 4.17 Ziffer iv und 51bis.1 Absatz a Ziffer iv)**  
**im Hinblick auf die Bestimmung der Vereinigten Staaten von Amerika:**

Ich erkläre hiermit an Eides Statt, daß ich nach bestem Wissen der ursprüngliche, erste und alleinige Erfinder (falls nachstehend nur ein Erfinder angegeben ist) oder Miterfinder (falls nachstehend mehr als ein Erfinder angegeben ist) des beanspruchten Gegenstandes bin, für den ein Patent beantragt wird.

Diese Erklärung wird im Hinblick auf und als Teil dieser internationalen Anmeldung abgegeben (falls die Erklärung zusammen mit der Anmeldung eingereicht wird).

Diese Erklärung wird im Hinblick auf die internationale Anmeldung Nr. PCT/..... abgegeben (falls diese Erklärung nach Regel 26ter eingereicht wird).

Ich erkläre hiermit an Eides Statt, daß mein Wohnsitz, meine Postanschrift und meine Staatsangehörigkeit den neben meinem Namen aufgeführten Angaben entsprechen.

Ich bestätige hiermit, daß ich den Inhalt der oben angegebenen internationalen Anmeldung, einschließlich ihrer Ansprüche, durchgesehen und verstanden habe. Ich habe im Antragsformular dieser internationalen Anmeldung gemäß PCT Regel 4.10 sämtliche Auslandsanmeldungen angegeben und habe nachstehend unter der Überschrift "Frühere Anmeldungen", unter Angabe des Aktenzeichens, des Staates oder Mitglieds der Welthandelsorganisation, des Tages, Monats und Jahres der Anmeldung, sämtliche Anmeldungen für ein Patent bzw. eine Erfinderurkunde in einem anderen Staat als den Vereinigten Staaten von Amerika angegeben, einschließlich aller internationalen PCT-Anmeldungen, die wenigstens ein anderes Land als die Vereinigten Staaten von Amerika bestimmen, deren Anmeldetag dem der Anmeldung, deren Priorität beansprucht wird, vorangeht.

Frühere Anmeldungen: DE-103 00 283:9-14 · · · · · 02.01.2003 · · · · ·

Ich erkenne hiermit meine Pflicht zur Offenbarung jeglicher Informationen an, die nach meinem Wissen zur Prüfung der Patentfähigkeit in Einklang mit Title 37, Code of Federal Regulations, § 1.56 von Belang sind, einschließlich, im Hinblick auf Teilfortsetzungsanmeldungen, Informationen, die im Zeitraum zwischen dem Anmeldetag der früheren Patentanmeldung und dem internationalen PCT-Anmelddatum der Teilfortsetzungsanmeldung bekannt geworden sind.

Ich erkläre hiermit, daß alle in der vorliegenden Erklärung von mir gemachten Angaben nach bestem Wissen und Gewissen der Wahrheit entsprechen, und ferner, daß ich diese eidesstattliche Erklärung in Kenntnis dessen ablege, daß wissentlich und vorsätzlich falsche Angaben oder dergleichen gemäß § 1001, Title 18 des US-Codes strafbar sind und mit Geldstrafe und/oder Gefängnis bestraft werden können und daß derartige wissentlich und vorsätzlich falsche Angaben die Rechtswirksamkeit der vorliegenden Patentanmeldung oder eines aufgrund deren erteilten Patentes gefährden können.

Name: ..... Arno FRIEDRICH

Wohnsitz: ..... Deutschland

(Stadt und US-Staat, falls anwendbar, sonst Land)

Postanschrift: ..... Grünbaum 3  
95326 Kulmbach

Staatsangehörigkeit: ..... deutsch

Unterschrift des Erfinders: ..... *Arno Friedrich*  
 (falls nicht bereits das Antragsformular unterschrieben wird oder falls die Erklärung nach Einreichung der internationalen Anmeldung nach Regel 26ter berichtigt oder hinzugefügt wird. Die Unterschrift muß die des Erfinders sein, nicht die des Anwalts)

Datum: ..... 16.01.2004  
 (der Unterschrift, falls das Antragsformular nicht unterschrieben wird oder der Erklärung, die nach Regel 26ter nach Einreichung der internationalen Anmeldung berichtigt oder hinzugefügt wird)

Name: .....

Wohnsitz: .....  
 (Stadt und US-Staat, falls anwendbar, sonst Land)

Postanschrift: .....

Staatsangehörigkeit: .....

Unterschrift des Erfinders: .....  
 (falls nicht bereits das Antragsformular unterschrieben wird oder falls die Erklärung nach Einreichung der internationalen Anmeldung nach Regel 26ter berichtigt oder hinzugefügt wird. Die Unterschrift muß die des Erfinders sein, nicht die des Anwalts)

Datum: .....  
 (der Unterschrift, falls das Antragsformular nicht unterschrieben wird oder der Erklärung, die nach Regel 26ter nach Einreichung der internationalen Anmeldung berichtigt oder hinzugefügt wird)

Diese Erklärung wird auf dem folgenden Blatt fortgeführt, "Fortsetzungsblatt für Feld Nr. VIII (iv)".